MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

POUR LA PRESSE PNEUMATIQUE

PEMSERTER® SERIE LT4™

NUMERO DE SERIE _____

REMARQUE : Votre presse pneumatique PEMSERTER® série LT4™ porte le numéro de série indiqué ci-dessus

Veuillez mentionner ce numéro dans toute correspondance

PennEngineering® Fastening Technologies
5161 APPLEBUTTER ROAD • BLDG 23
PIPERSVILLE, PENNSYLVANIA 18947
1-800-523-5321 • 1-215-766-8853

Document P/N 8005206
French Version
Edition B 09/04

Lire attentivement le manuel avant d'utiliser la presse !

AVANT-PROPOS

Merci d'avoir fait l'acquisition d'une presse PEMSERTER® série LT4™. Si elle est entretenue correctement, elle permettra d'installer d'innombrables inserts rapidement, régulièrement et sans danger. Sa capacité maximale est de 27 kN/6000 livres, son ouverture est de 250 mm/9,84 po. Son fonctionnement est entièrement pneumatique. Aucune alimentation électrique n'est nécessaire.

Elle est couverte par une garantie de un (1) an.

En cas de questions ou de problèmes relatifs à votre presse série LT4™, veuillez contacter le service d'entretien, PennEngineering® Fastening Technologies. Le **numéro d'appel gratuit (en Amérique du Nord) est le 1-800-523-5321 ou le 0-11-215-766-8853 (en dehors des Etats-Unis).**

Nos services d'installation, de formation et de réparation sont à votre disposition aussi longtemps que vous possédez votre presse. Vous pouvez obtenir gratuitement des conseils par téléphone et demander l'entretien de votre presse en appelant le service d'entretien, PennEngineering® Fastening Technologies.

DOMMAGES SUBIS AU COURS DE L'EXPEDITION

La presse PEMSERTER® série LT4™ est expédiée dans un emballage prévu pour résister à la manipulation normale pendant le transport. Vérifiez-la à la réception pour s'assurer qu'elle n'a subi aucun dommage dû à une manipulation incorrecte pendant l'expédition. En cas de dommage, en aviser immédiatement l'entreprise de transport qui l'a livrée, ainsi que le département d'entretien, PennEngineering® Fastening Technologies.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES :

Force applicable	400 to 6,000 (1.8 to 27 kN)
Pression d'air requise	90 to 100 PSI (6 to 7 BAR)
Aérer la Ligne	1/2" (12mm) I.D. minimum line flow
Profondeur du col de cygne	9.84" (25cm)
Poids	380 lbs (172 kg)
Température ambiante	-20° F to 120° F (-29° C to 49° C)
Humidité ambiante	0% to 80% (Not reflective of inlet air)
Aérer la Consommation	Approximativement. 1.5 litres/sec à 1 atm (2.3 scfm) 20 insertions par la minute à 20 kN (4500 lbf)

SECURITE

Le Série LT4™ ont été conçus pour être conforme à ISO applicable, ANSI, OSHA, la sûreté de CEN et CSA les normes de.
Le Série LT4™ est conciliant à applicable européen Union (EU) directives et porte le CE.
Le Série LT4™ est conforme aux conditions essentielles des directives suivantes:
EN 98/37/EC (June 22, 1998) Machinery Directive.

S'il vous plaît lire et suivre les précautions de sûreté énumérées au dessous.

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

- Utilisez toujours des lunettes de protection quand vous faites fonctionner la presse ou quand vous l'entretenez.
- Nous vous recommandons d'utiliser un moyen de protection de l'ouïe.
- Avant d'utiliser la presse, assurez vous qu'un dispositif d'arrêt a été installé sur la ligne d'alimentation et que son emplacement est facile d'accès, de telle façon que l'alimentation en air de l'outil puisse être coupée en cas d'urgence.
- Vérifiez régulièrement l'état d'usure du tuyau d'air et des raccords.
- Utilisez seulement des pièces autorisées pour l'entretien et pour les réparations.
- N'utilisez pas des accessoires qui soient ébréchés, fêlés ou endommagés.
- Attachez fermement le tuyau d'air.
- Tenez les parties du corps à distance de toute pièce en mouvement.
- Ne portez jamais de bijoux, d'habits amples, ou tout autre article qui pourrait se prendre dans les pièces en mouvement.
- Si un nouvel utilisateur opère la presse, être sûr que ces instructions sont facilement disponibles
- Ne pas utiliser la presse dans la façon, autrement que pour son a des buts projetés.

ATTENTION :

La presse PEMSERTER® série LT4™ est équipée d'un dispositif de sécurité « point de fonctionnement » -- décrit en détail plus avant dans ce manuel -- qui protège l'opérateur de blessures potentielles. La Section 6 de la norme ANSI, numéro de spécification B11.1-1988, prévoit ceci : « Il incombe à l'employeur de fournir les écrans ou dispositifs de sécurité sur les lieux et de s'assurer qu'ils sont utilisés, vérifiés, entretenus et, le cas échéant, réglés selon chaque opération exécutée sur un système de production, et ce pour chaque personne exposée à un danger sur ces lieux ».

GARANTIE

PennEngineering® Fastening Technologies garantit que ce produit, quand il est utilisé correctement suivant les instructions et sous des conditions normales d'utilisation, sera libre de tout défaut de matériau et de fabrication pour une période d'un an à partir de la date d'achat.

Cette garantie ne s'appliquera à aucun produit qui a été modifié, changé ou réparé, l'entretien normal exclu, mis à part dans les cas où cela a été autorisé par PennEngineering® Fastening Technologies. Cette garantie ne s'appliquera à aucun produit qui a été sujet à une utilisation abusive, à de la négligence ou à un accident.

Le recours exclusif et unique de l'acheteur sera limité à la réparation, la modification ou le remplacement à la discrétion de PennEngineering® Fastening Technologies. PennEngineering® Fastening Technologies ne pourra être en aucun cas tenu responsable pour le coût de tout dommage indirect ou conséquent. La responsabilité de PennEngineering® Fastening Technologies ne pourra en aucun cas être supérieure au prix d'achat du produit.

Cette garantie est exclusive de toute autre garantie et tient lieu de toute autre garantie. Aucune information orale ou écrite de PennEngineering® Fastening Technologies, ses employés, ses représentants, ses distributeurs ou ses agents ne pourra augmenter la portée de la garantie ci-dessus ou créer une garantie nouvelle.

PRESSE PEMSERTER® SERIE LT4™

MANUEL D'UTILISATION

TABLE DES MATIERES

Page

PREPARATION DE L'ALIMENTATION EN AIR 5

DEBALLAGE ET INSTALLATION INITIALE 8

FAMILIARISATION AVEC LA PRESSE 11

SECURITE DE L'OPERATEUR 17

MONTAGE ET FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE 20

ENTRETIEN ET REGLAGES DE LA PRESSE 28

GUIDE DE DEPANNAGE 33

PIECES DE RECHANGE RECOMMANDEES 37

SCHEMA DES CIRCUITS PNEUMATIQUES 39

PREPARATION DE L'ALIMENTATION EN AIR

PREPARATION DE L'ALIMENTATION EN AIR

L'Arrangement de Connexion de Provision d'Air recommandé

Propre air est très a l'exection et entretien de la presse. Suivre ces indications simples assureront bon appuie sur exécution.

- **La Qualité d'Air** - La qualité de la provision d'air est très importante. L'air doit être propre et sec. Humidité et débris contaminera la soupape et plomb appuyer sur exécution et entretien .

- **Air Provision** - Utilise un minimum 12 mm (1/2") d'intérieur diamètre et fittings du serré air A LA PRESSE. Étendre de pression d'atelier entre 6 à 7 BARRE (90 psi à 100 psi) est acceptable. Le flux d'air inadéquat affectera appuie sur exécution.

- **La Consommation d'Air** – courir de consommation d'air de Moyenne à 20 kN (4500 lbf) à 20 insertions par la minute est de 1.5 litres/sec à 1 atm. (2.3 scfm). Les conditions de Flux de Provision d'air sont plus hautes que ces reflété par ces valeurs comme ces air n'est pas consommé pendant le temps de cycle entier.

- **l'Installation de Piping** – la connexion de piping Propre aidera atteint les conditions ci-dessus mentionnées. Voir la figure 1.0 sur la page prochaine.
  Connecter à votre ligne de provision avec un tuyau qui indiquant montant que les courbes par-dessus et en bas. Cet arrangement aidera empêche du pétrole d'eau et compresseur d'entrer la presse. Connecter à ce dépot avec votre provision qui ajustant pour un 12 mm (1/2") ou le plus grand tuyau.
  Continuer la fin du dépot à une soupape d'égout. Ceci aidera recueille supplémentaire eau et pétrole et permet le système être purgé. Si votre provision d'air d'usine manque les recommandations ci-dessus mentionnées, un réservoir de réservoir d'air d'une taille correspondante pour votre emplacement peut être utilisé. Une filtre/séparateur auxiliaire installée immédiatement hors de la machine est recommandée.

ATTENTION : Avant de connecter l'alimentation en air à la presse, vérifier que l'installation initiale est complète et que la force du piston est réglée au minimum. (bouton de force du piston complètement tourné dans le sens anti-horaire).

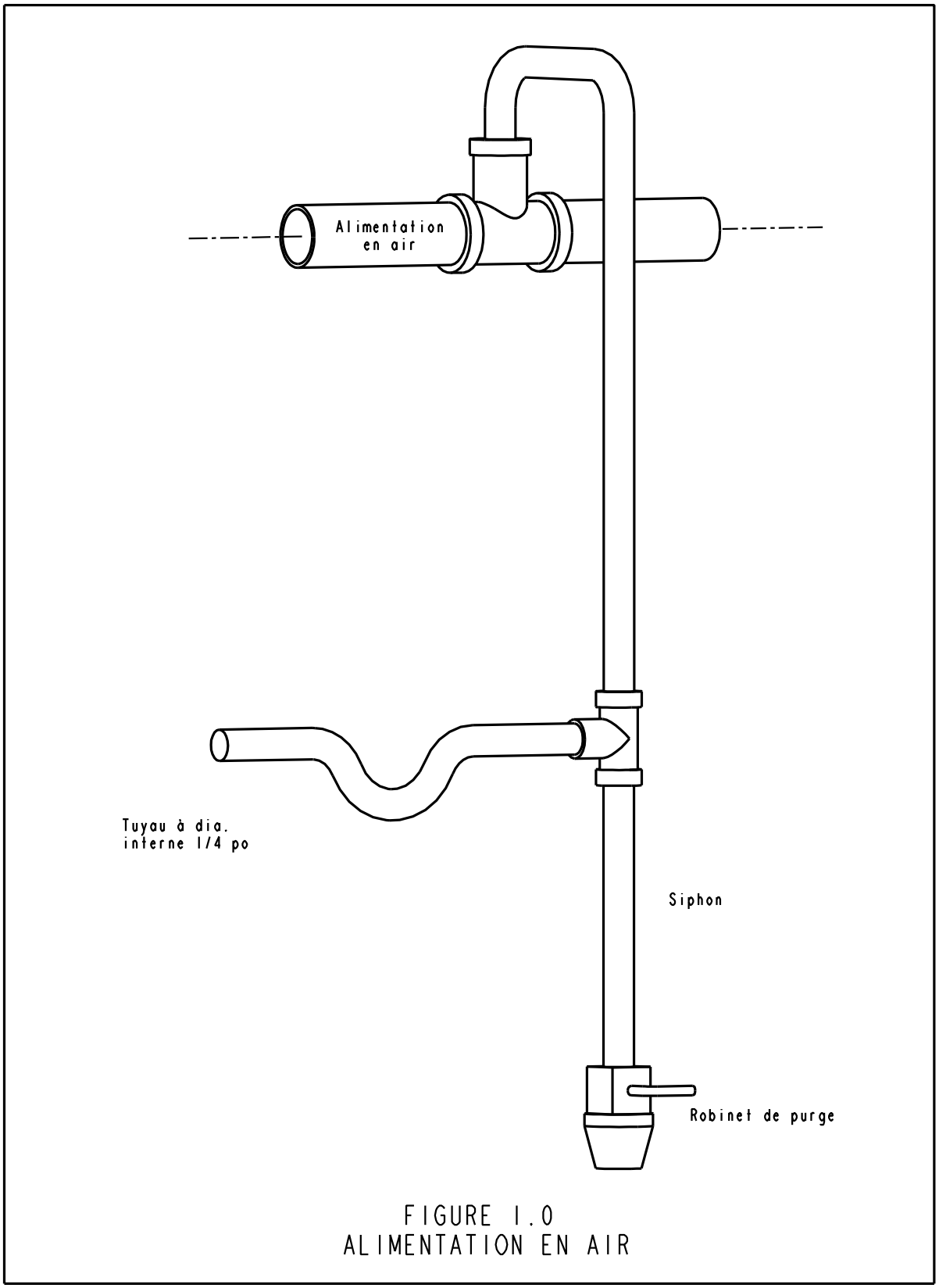


FIGURE 1.0
ALIMENTATION EN AIR

DEBALLAGE

ET

INSTALLATION INITIALE

DEBALLAGE ET INSTALLATION INITIALE

Sélectionnez un lieu propre et bien éclairé où placer votre presse série LT4™. Prévoyez tout autour un espace qui permette de retirer le couvercle supérieur et un dégagement permettant d'ouvrir la porte arrière. Il est recommandé d'avoir un espace minimum de 60 cm le long de chaque côté et de 60 cm derrière la presse (figure 2.0).

Retirez avec soin la caisse et les matériaux d'emballage autour de la presse, puis sortez le support de sa boîte (le support est fourni en option) ; suivez les instructions de montage incluses. Retirez la boîte fixée à la caisse et contenant le petit matériel d'installation, la pédale, les outils, etc. Une fois le support monté, placez-le avec la presse orientée comme illustré (figure 2.0). Si vous n'avez pas acheté ce support en option, placez la presse sur une surface solide et plate. Retirez le couvercle supérieur de la presse. Suivez les instructions figurant sur les étiquettes rouges d'avertissement et n'enlevez que les matériaux qui ont servi à l'expédition.

ATTENTION : Ne retirez les étiquettes d'avertissement restantes que lorsque vous aurez lu et assimilé toutes les instructions.

Insérez l'anneau de levage de ½-13, contenu dans le Kit d'entretien, dans le trou taraudé ménagé en haut de la presse. Utilisez une seule élingue de chaîne munie d'un crochet du type élingue pour soulever la presse avec l'anneau de levage (figure 3.0). La presse pèse environ 132 kg. Déboulonnez-la, puis soulevez-la pour la sortir de la palette et fixez-la solidement au support à l'aide du matériel fourni ou d'un tire-fond inséré dans les pieds, puis fixé à un établi solide. Retirez l'élingue de chaîne, l'anneau de levage et fixez le couvercle supérieur. Reliez la soupape d'aspiration orange aux orifices de branchement rapide situés sur le fond arrière de la presse (figure 3.3).

AVERTISSEMENT : Ne soulevez pas l'ensemble presse et support par le support. Il est lourd du haut et risque de basculer.

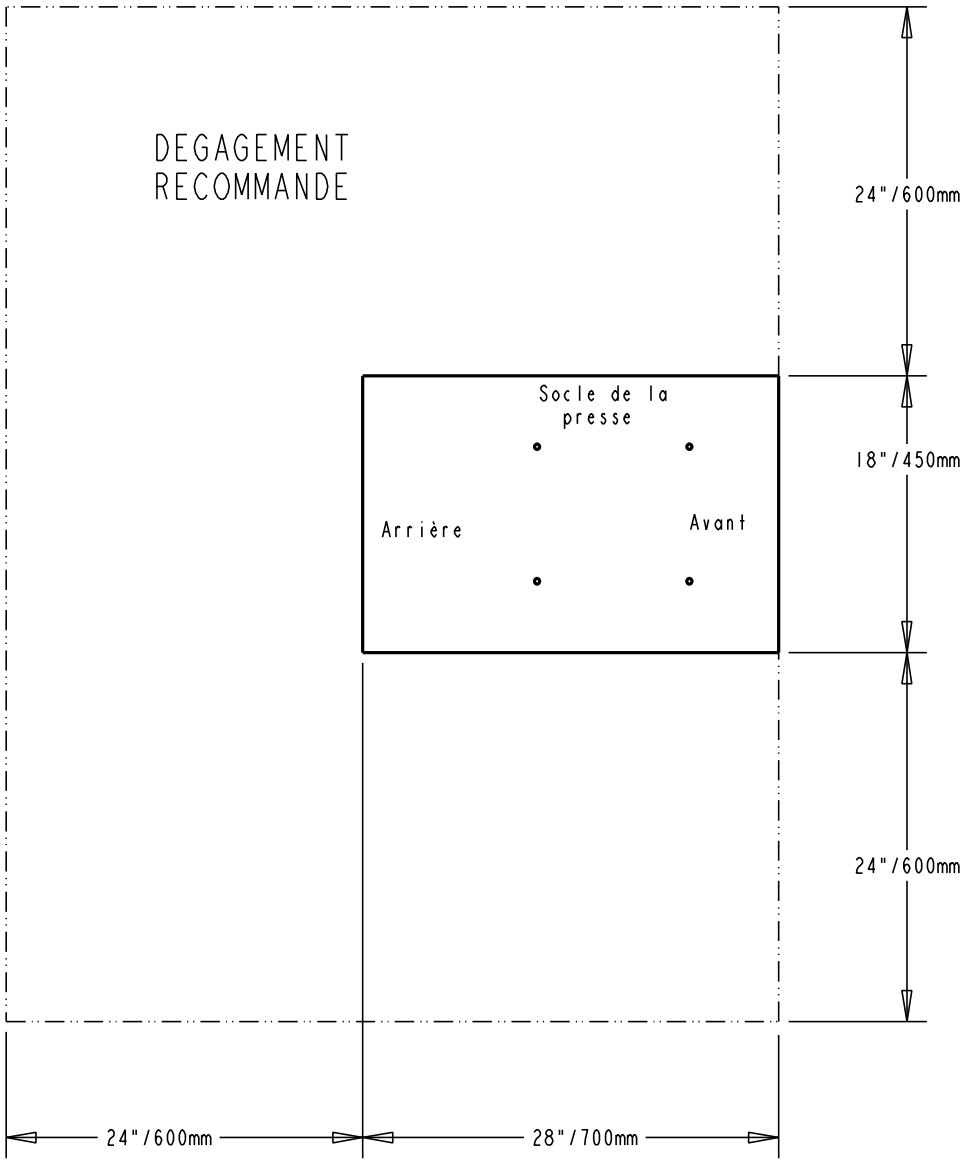


FIGURE 2.0
VUE DE DESSUS
PLACEMENT DU SUPPORT ET DEGAMENT RECOMMANDE

FAMILIARISATION AVEC LA PRESSE

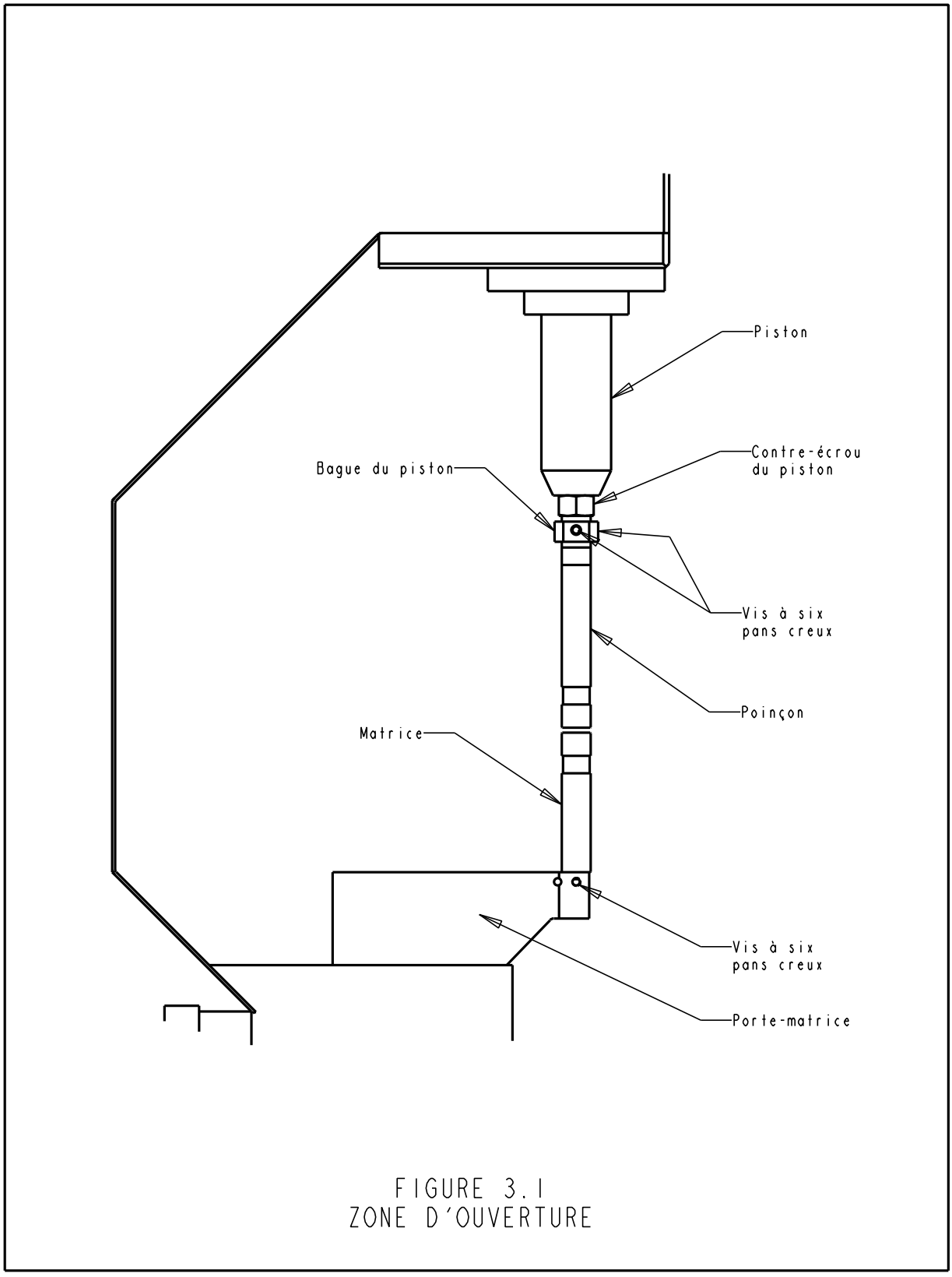


FIGURE 3.1
ZONE D'OUVERTURE

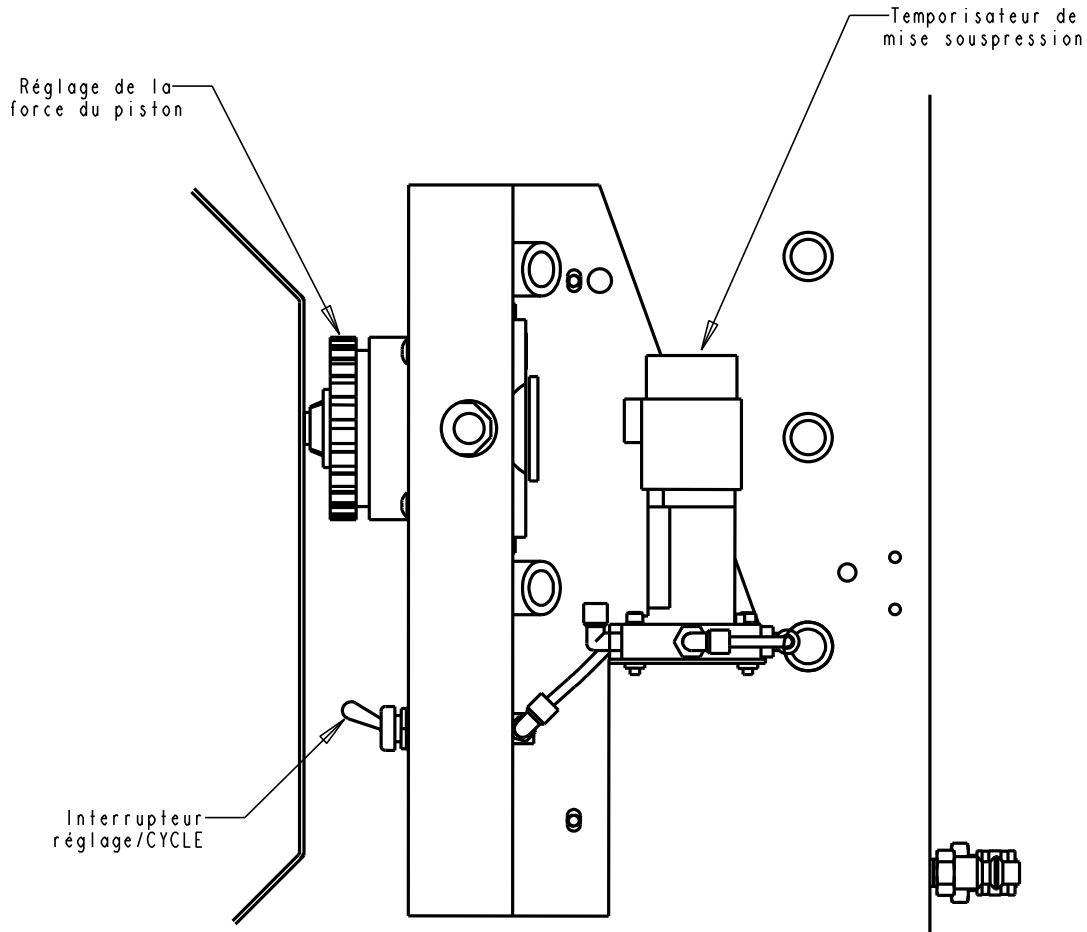


FIGURE 3.2
PANNEAU DE COMMANDE (SANS LE COUVERCLE)

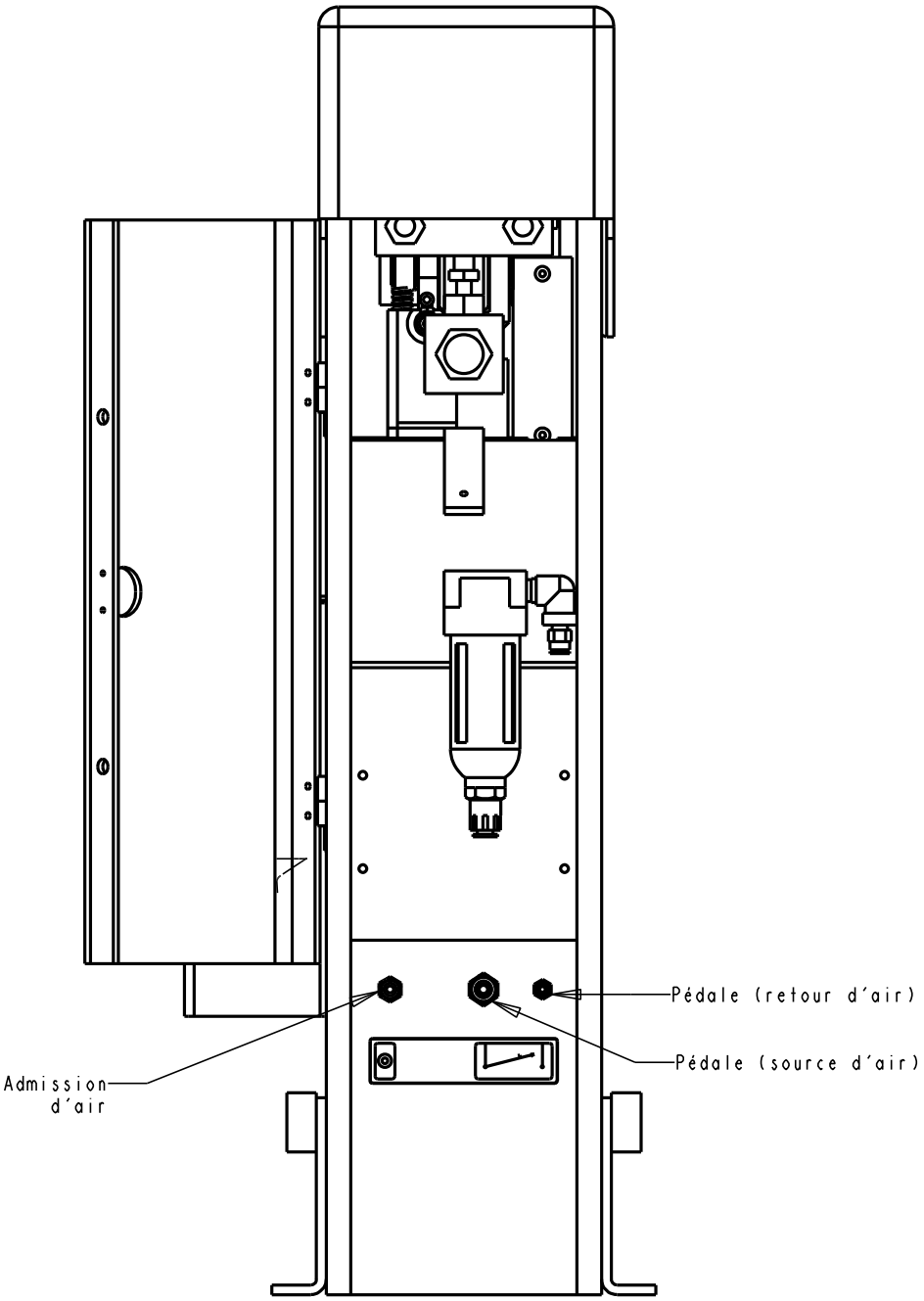
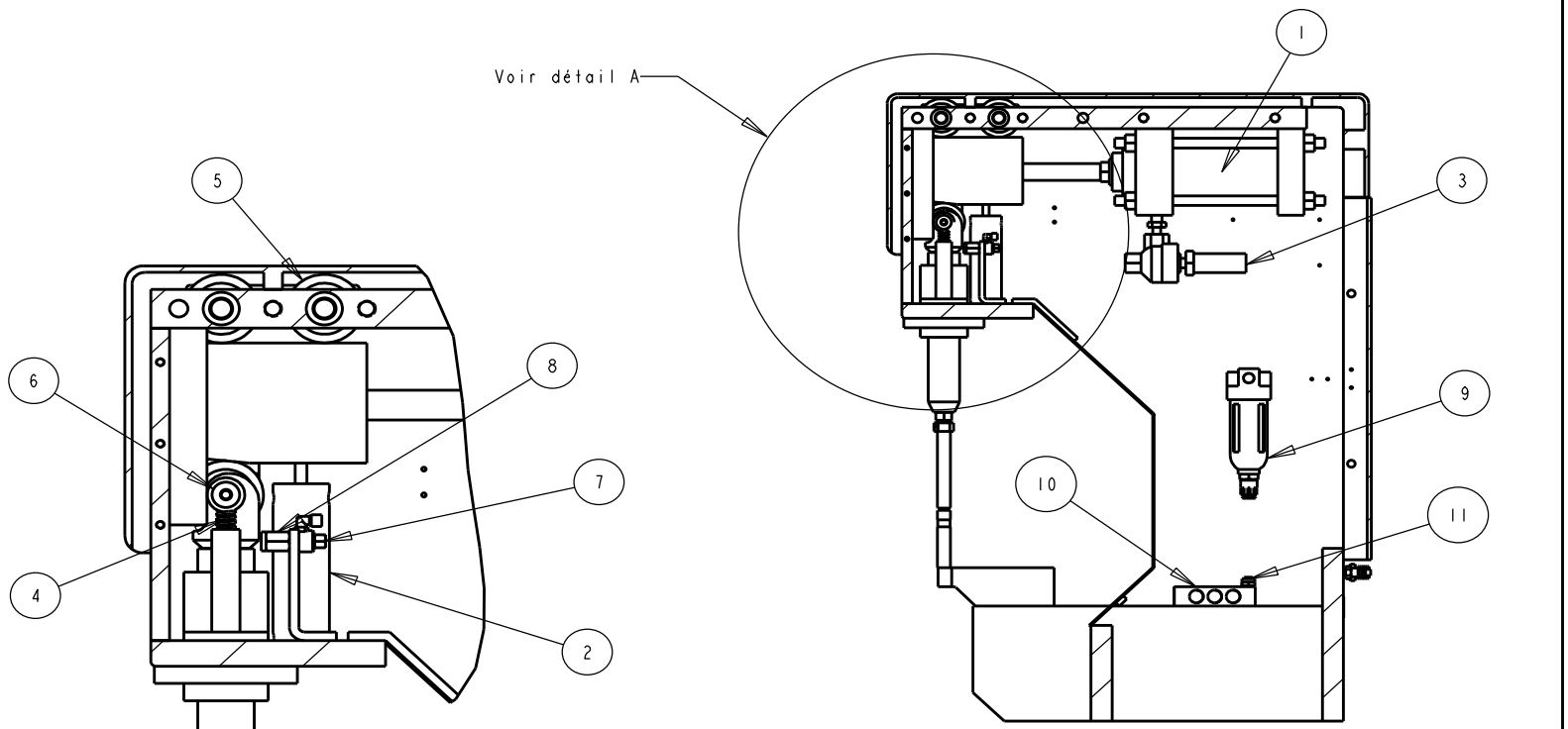


FIGURE 3.3
ARRIERE (COUVERCLE ARRIERE OUVERT)



Détail A
Echelle 0,250

FIGURE 3.4
MONTAGE DU PRESSE

PIECE	NO. REFERENCE	DESCRIPTION	QTY
11	9800393039	VALVE DE COMMUTATION, 5/32 DE, 1/8 NPT	1
10	9800393037	3/8 NPT VALVE PNEUMATIQUE	1
9	980039042	FILTRE 1/4 NPT	1
8	980039006	BILLE D'ACTIVATION MINIATURE	1
7	980039005	SOUPAPE A MANCHON N/F	1
6	8004839	GALET SUIVEUR, YCRS-16	2
5	8004838	GALET SUIVEUR, YCRS-32	3
4	8004837	RESSORT DE MATRICE, LONGUEUR LIBRE, 1/2 X 9/16 X 2-1/2	1
3	8004813	SOUPAPE - ECHAPPEMENT RAPIDE, 3/8 NPT	1
2	8004801	VERIN DE LEVAGE, ALESAGE 3/4 PO X COURSE 4 PO	1
1	8004800	CYLINDRE PRINCIPAL, ALESAGE 4 PO X COURSE 3-3/4 PO, LT4	1

SECURITE DE

L’OPERATEUR

SECURITE DE L'OPERATEUR

La sécurité au « point de fonctionnement » est une importante caractéristique de la presse PEMSERTER® série LT4™. Lorsqu'on appuie sur la pédale, le piston descend par gravité. A l'extrémité de la course, le capuchon du piston actionne la vanne à bille, ce qui applique la force d'installation à l'ensemble piston et poinçon. S'il existe une obstruction supérieure à l'écartement réglé entre le poinçon et l'matrice, la vanne à bille ne s'actionne pas et la force d'installation ne sera pas appliquée.

Veillez à ne pas dépasser 5,5 mm de jeu entre le poinçon et l'matrice, avec le piston complètement abaissé par gravité, pour respecter les normes de sécurité suivantes (figure 4.0). Ceux-ci inclut normes publié par ISO, ANSI, OSHA, CEN et CSA.

Norme OSHA 1910.217	Presses mécaniques
Norme ANSI B11.1-1988	Presses mécaniques - Normes de sécurité requises pour l'entretien, la construction et l'utilisation
Norme ISO 13854	Sécurité des machines – Ecartements minimum

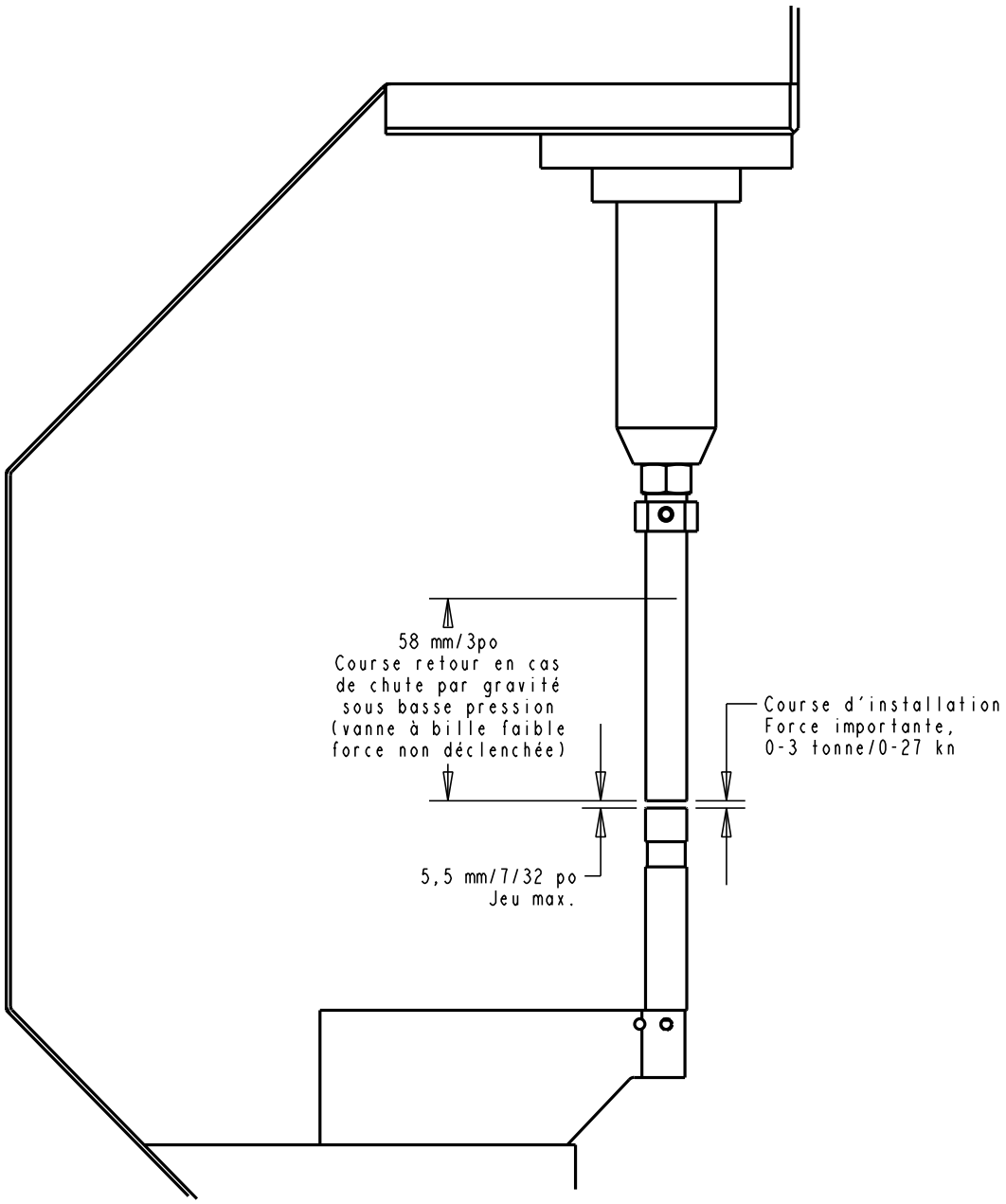


FIGURE 4.0
HAUTEUR DE COURSE

MONTAGE ET FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

POINCONS ET MATRICES STANDARDS

1. Reportez-vous au Guide des outils pour savoir le poinçon et la matrice qui conviennent à l'insert à installer.

2. Déconnectez l'alimentation en air de la presse. Le piston descend par gravité. Retirez le poinçon en desserrant les (2) vis de réglage de la bague du piston. Installez le nouveau poinçon et serrez les (2) vis de réglage.

3. Connectez l'alimentation en air de la presse. Le piston remonte.

REMARQUE : Avant de connecter l'alimentation en air, assurez-vous que la pédale est raccordée.

4. Desserrez la vis de réglage située sur le côté du porte-matrice et retirez la matrice. Installez la nouvelle matrice dans le porte-matrice et serrez la vis de réglage.

5. Débranchez l'alimentation en air de la presse. Vérifiez l'alignement des diamètres externes du poinçon et de la matrice. Si nécessaire, alignez la matrice sur le poinçon. Desserrez les boulons du porte-matrice, remettez le porte-matrice en place, puis serrez les boulons au couple de 136 Nm (figure 5.0).

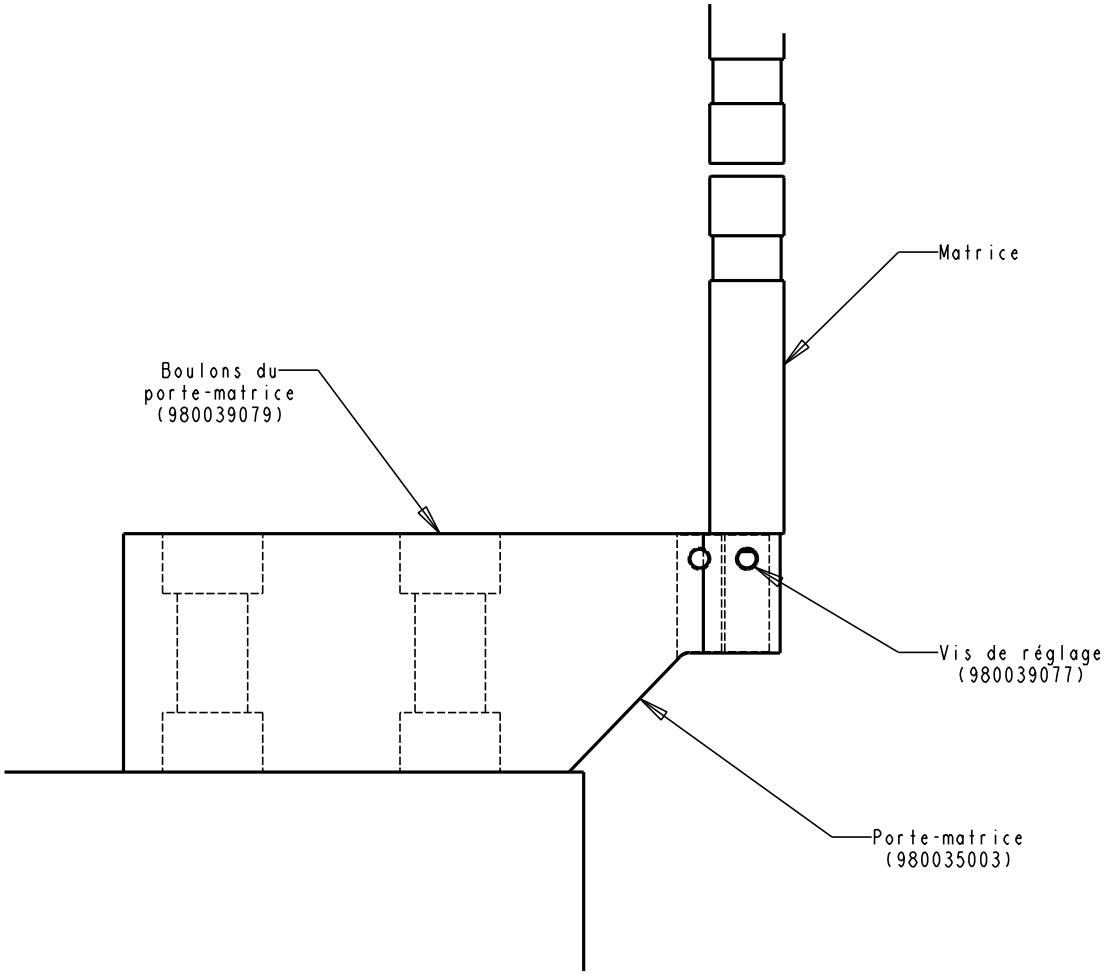


FIGURE 5-0
ENCLUME ET PORTE-MATRICE (STANDARD)

MONTAGE ET FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

1. Réglez la force du piston à zéro en tournant le bouton de réglage de la force du piston dans le sens anti-horaire (figure 3.2).

2. Raccordez l'alimentation en air à la presse.

3. Placez le commutateur REGLAGE/CYCLE sur « Réglage ».

4. Lorsque vous installez les écrous, placez-les jupe en haut et tête en bas dans le logement cylindrique de la matrice. Placez le trou d'installation de la pièce à travailler en face de la jupe de l'écrou. Lorsque vous installez des goujons ou des entretoises, placez l'insert à travers le trou d'installation de la pièce à travailler. Puis introduisez l'insert avec la pièce à travailler dans le trou de la matrice.

5. Utilisez (2) clés de 3/4 po, l'une sur la bague du piston, l'autre pour desserrer le contre-écrou du piston (figure 6.0). Desserrez la bague du piston à la main jusqu'à ce que les filetages soient exposés sur environ 16 mm.

6. Appuyez sur la pédale. Le piston descend et reste en bas tant que la pédale est enfoncée. Tournez le poinçon à la main dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que la presse s'actionne, puis tournez-le d'un demi tour de plus dans le sens anti-horaire.

7. Avec le piston entièrement descendu et le contre-écrou desserré, regardez l'interface entre la pièce à travailler et l'insert tout en réglant le bouton de réglage de la force du piston vers le haut, jusqu'à ce que le l'insert soit complètement installé dans la pièce à travailler. La pression d'installation est maintenant correcte pour votre pièce.

8. Serrez le contre-écrou du piston à l'aide des deux clés de ¾ po comme décrit ci-dessus. Retirez votre pied de la pédale.

9. Placez le commutateur REGLAGE/CYCLE en position « Cycle ». Le piston remonte. Resserrez le contre-écrou du piston à l'aide des deux clés de ¾ po.

10. La presse est maintenant prête pour l'installation des inserts.

11. Pour les écrous, placez-les jupe en haut dans le logement cylindrique de la matrice. Placez le trou d'installation de l'insert de la pièce à travailler par-dessus la jupe de l'écrou. Appuyez sur la pédale. Le piston descend, installe l'insert et remonte.

12. Pour les goujons, placez l'insert dans le trou d'installation de la pièce à travailler. Puis introduisez l'insert avec la pièce à travailler dans le trou de la matrice. Enfoncez la pédale. Le piston descend, installe l'insert et remonte.

REMARQUE : Pour respecter les normes de sécurité, veillez à ce que le jeu entre les surfaces du poinçon et de la matrice de la presse ne soit pas supérieur à 5,5 mm lorsque la presse s'actionne.

REGLAGE DE LA BUTEE DE FIN DE COURSE

Le réglage de la butée de fin de course permet de limiter la course de la presse pour empêcher que les inserts conçus spécialement pour les circuits électroniques n'y soient pas insérés trop profondément. Suivez la procédure indiquée ci-dessous pour régler et utiliser cette fonction. La butée de fin de course est efficace pour les tôles d'une épaisseur de 2,54 mm maximum**. Ne tentez PAS de l'utiliser pour les tôles dont l'épaisseur est supérieure à 2,54 mm.**

1. Le commutateur « REGLAGE / CYCLE» étant en position « CYCLE» et le « bouton de REGLAGE DE LA FORCE DU PISTON » étant tourné à la force zéro, raccordez l'air à l'admission d'air située à l'arrière de la presse.

2. Placez le commutateur « REGLAGE / CYCLE» en position « REGLAGE ».

3. A l'aide des deux clés de ¾ po, desserrez le contre-écrou du piston et tournez la bague du piston vers l'extérieur, (sens horaire), d'environ 12, 5 mm.

4. Placez un étalon de 5,5 mm d'épaisseur sur la matrice.

5. Appuyer sur la pédale ; le piston descend.

6. Tournez le poinçon vers l'intérieur (sens anti-horaire) jusqu'à ce que la presse s'actionne.

7. Tournez à nouveau le poinçon vers l'extérieur (sens horaire) de ½ tour.

8. Soulevez le pied de la pédale.

9. Placez le commutateur « REGLAGE / CYCLE» en position « CYCLE».

10. L'étalon de réglage étant toujours sur la matrice, appuyer à nouveau sur la pédale. Si la presse s'actionne, remettez le commutateur « REGLAGE / CYCLE» en position « REGLAGE » et retournez à l'étape 7. Sinon, serrez le contre-écrou du coulisseau, mettez le commutateur « REGLAGE / CYCLE» en position « REGLAGE » et allez à l'étape 11.

11. S’il s’agit d’un écrou, placez l’insert dans la matrice et placez la pièce à travailler avec le trou d’installation sur la jupe de l’écrou. S’il s’agit d’un goujon ou d’une entretoise, placez la pièce à travailler sur la matrice et insérez le goujon ou l’entretoise dans le trou puis dans la matrice.

12. Appuyer sur la pédale.

13. Tout en surveillant le point d’insertion, réglez le bouton « REGLAGE DE LA FORCE DU PISTON » vers le haut jusqu’à ce que l’insert soit installé dans la pièce. Le réglage de force est maintenant correct.

14. Insérez la clé hexagonale à poignée en T de 5/16 po dans le trou ménagé à l’avant du capot de la presse, puis dans la vis à tête plate située à l’avant du coin du piston. Tournez la vis vers l’extérieur (sens anti-horaire) jusqu’à ce qu’elle fasse contact avec la plaque avant de la presse. La butée de fin de course est maintenant réglée pour la profondeur d’insertion.

15. Placez le commutateur « REGLAGE / CYCLE » en position « CYCLE». Le piston remonte. Le réglage de la butée de fin de course est terminé.

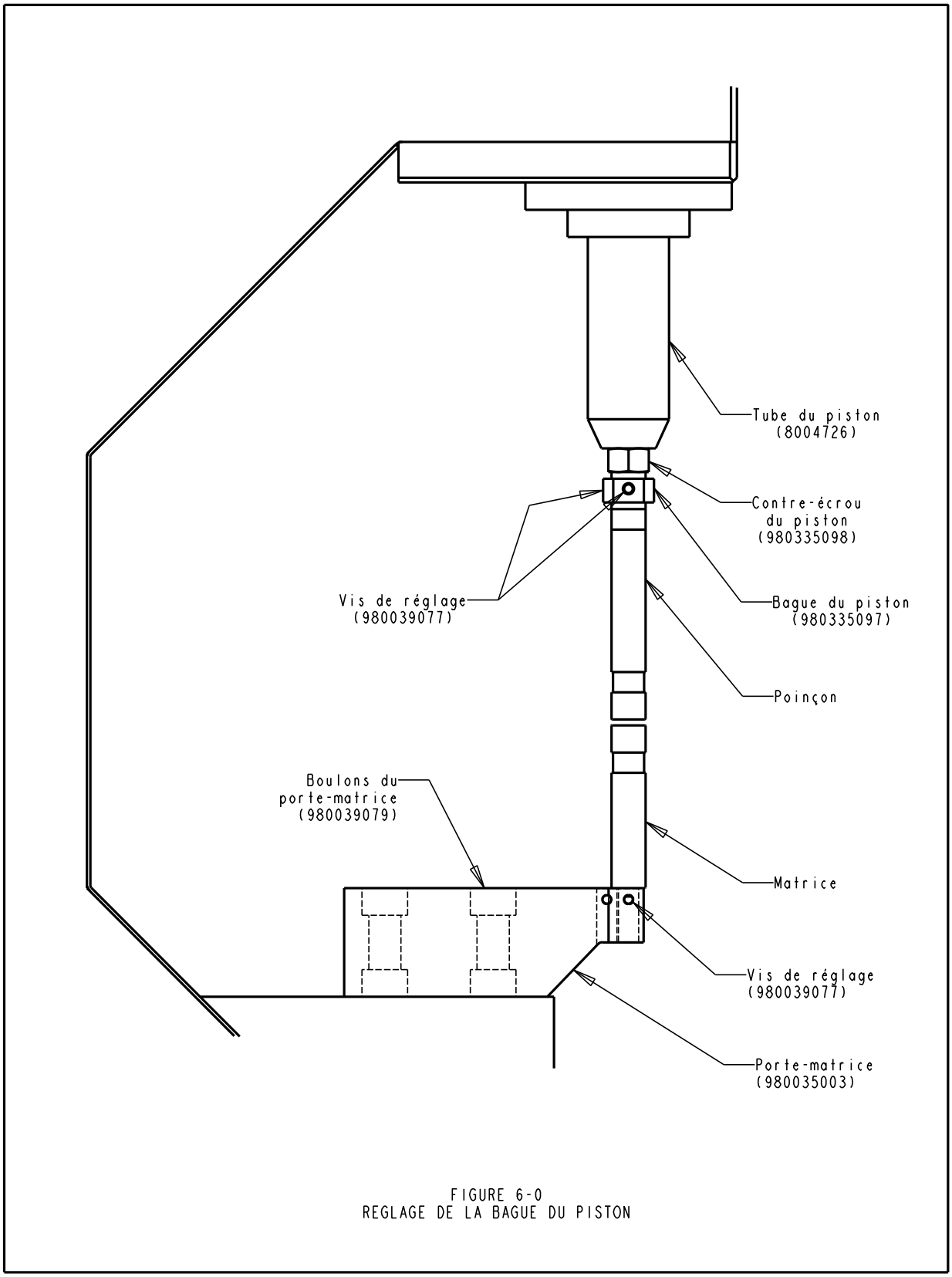


FIGURE 6-0
REGLAGE DE LA BAGUE DU PISTON

ENTRETIEN ET REGLAGES DE LA PRESSE

ENTRETIEN DE LA PRESSE

AVERTISSEMENT : AVANT DE PROCEDER A L'ENTRETIEN, DEBRANCHEZ L'ALIMENTATION EN AIR.

IMPORTANT : PROCEDEZ CHAQUE SEMAINE A L'ENTRETIEN SUIVANT.

1. Vaporisez les portions supérieure et inférieure du piston avec de la WD-40, CRC 5-56 ou équivalent. Essuyez à l'aide d'un chiffon et vaporisez à nouveau légèrement.

Le FILTRE A AIR PRINCIPAL est muni d'une purge manuelle (figure 7.0). Si une quantité excessive de liquide (plus de 12 mm) est présente dans le réservoir du filtre, il convient de le vider manuellement et de le nettoyer. Retirez-le et nettoyez-le avec un chiffon propre et du savon. Essuyez-le et remettez-le en place. Ne le nettoyez jamais à l'aide de solvants. Ils risqueraient d'affaiblir le matériau du réservoir et de le détériorer.

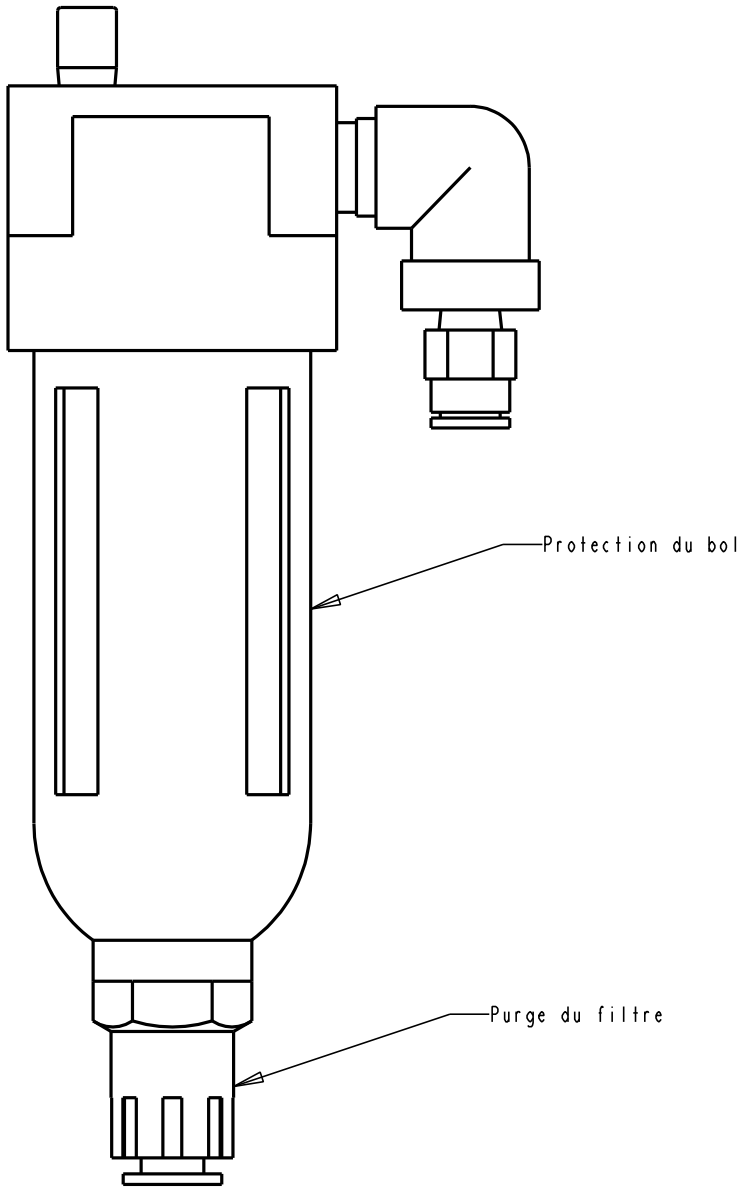


FIGURE 7-0
FILTRE A AIR PRINCIPAL

AVERTISSEMENT : AVANT DE PROCEDER A L'ENTRETIEN, DEBRANCHEZ L'ALIMENTATION EN AIR.

IMPORTANT : PROCEDEZ TOUS LES (6) MOIS A L'ENTRETIEN SUIVANT.

1. FILTRE DU TEMPORISATEUR - Ouvrez le couvercle arrière et retirez la vis qui maintient le couvercle du boîtier de commande. Retirez le couvercle (figure 3.0). Retirez l'ensemble temporisateur de la base (figure 7.1) à l'aide d'un tournevis à lame plate. Retirez le petit joint torique, puis l'entretoise en plastique. Saisissez la petite tige en laiton de l'élément filtrant et sortez-le. Nettoyez l'élément filtrant dans du solvant, séchez-le à l'air chaud et remettez-le en place.

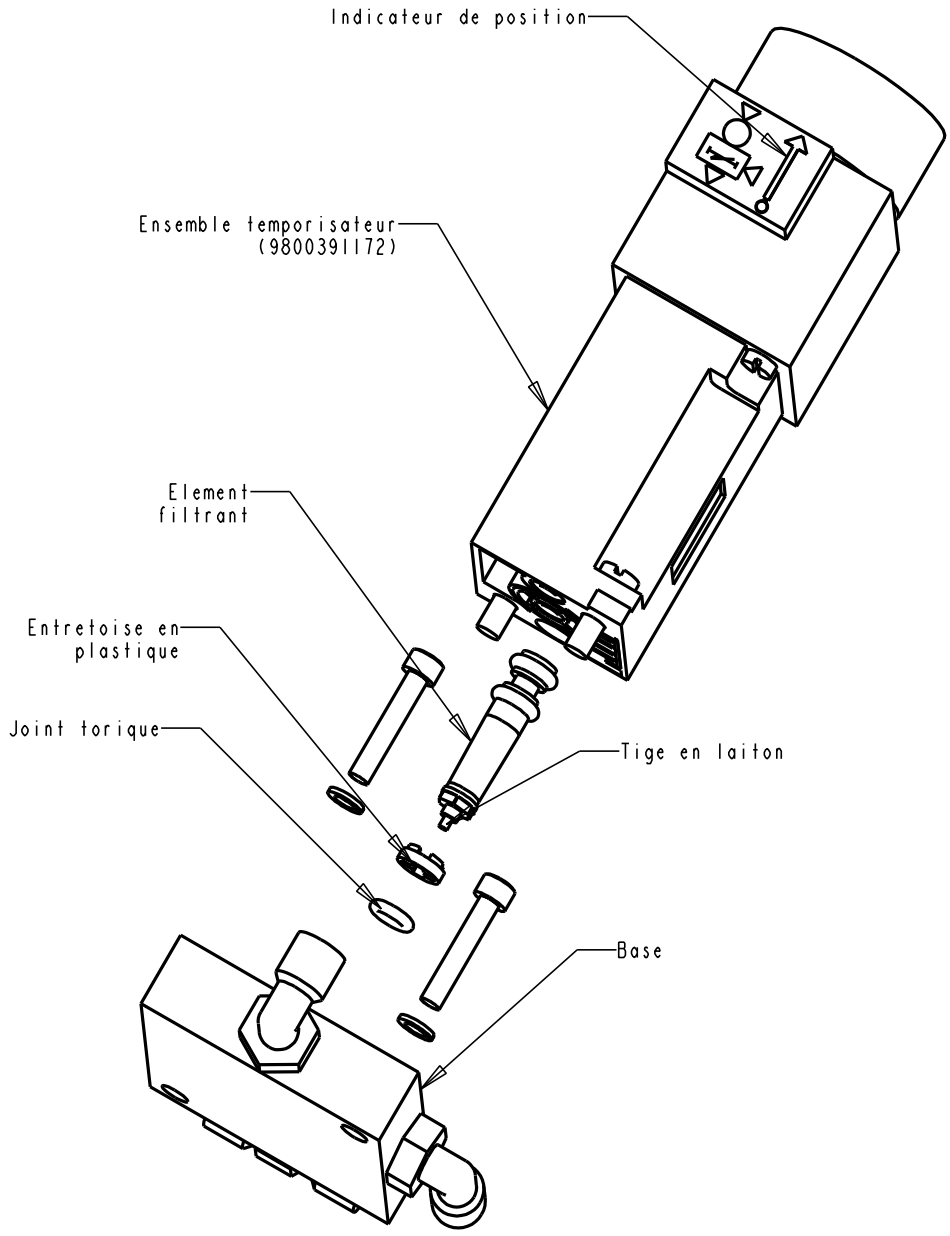


FIGURE 7.1
DEMONTAGE DU TEMPORISATEUR

GUIDE DE

DEPANNAGE

GUIDE DE DEPANNAGE		
PROBLEME	**CAUSE**	**MESURE CORRECTIVE**
Le poinçon ne descend pas.	La pédale ne fonctionne pas.	Retirez de la presse la connexion pneumatique de la pédale. Si la presse s'actionne, remplacez la pédale.
	Le tuyau de la pédale est tordu.	Redressez le tuyau de la pédale.
	La presse ne reçoit pas d'air.	Vérifiez le raccordement de l'alimentation en air.
	Le commutateur Réglage/Cycle est en position « Réglage ».	Placez le commutateur en position « Cycle».
	Le filtre du temporisateur est bouché.	Nettoyez tous les filtres à air. Remplacez le temporisateur si nécessaire.
	Le silencieux d'échappement sur la soupape pilote est bouché.	Remplacez le silencieux d'échappement.
	Le temporisateur a besoin d'être réglé.	Retirez le couvercle du boîtier de commande. Réglez le bouton du temporisateur sur « A ». Actionnez la presse et réglez à nouveau si nécessaire. Tournez le bouton dans le sens horaire pour augmenter le temps de sortie du piston, dans le sens inverse pour le diminuer.
	La pédale n'est pas raccordée correctement.	Raccordez la pédale.

GUIDE DE DEPANNAGE		
PROBLEME	**CAUSE**	**MESURE CORRECTIVE**
Le piston ne descend pas. (suite)	La soupape au niveau de la pédale ne retourne pas	Retirez le couvercle de la pédale et assurez-vous que le levier actionne correctement la soupape.
L'insert n'est pas installé.	La bague du piston n'est pas réglée correctement.	Réglez la bague du piston en suivant la section Montage de l'outil et fonctionnement.
	La taille du trou d'installation de l'insert dans la pièce à travailler est incorrecte, ou contamination du trou, peinture, etc.	Mesurez la taille du trou et comparez-la aux caractéristiques du catalogue d'inserts de PEM®.
	Le matériau de la pièce à travailler est trop dur.	Vérifiez la dureté de la pièce à travailler et comparez-la aux caractéristiques du catalogue d'inserts de PEM®.
	Les longueurs du poinçon et de la matrice sont incorrectes.	La longueur combinée du poinçon et de la matrice doit être de 178 mm.
	Le temporisateur a besoin d'être réglé.	Retirez le couvercle du boîtier de commande. Réglez le bouton du temporisateur sur « A ». Actionnez la presse et réglez à nouveau si nécessaire. Tournez le bouton dans le sens horaire afin de laisser à la pression suffisamment de temps pour atteindre son point de consigne.

GUIDE DE DEPANNAGE		
PROBLEME	**CAUSE**	**MESURE CORRECTIVE**
L'insert n'est pas installé.	Le temporisateur ne fonctionne pas.	Retirez le temporisateur et nettoyez son filtre. Remplacez le temporisateur si nécessaire.
Le poinçon descend trop lentement.	L'ensemble module du piston est sale.	Nettoyez et lubrifiez l'ensemble module du piston comme décrit à la section Entretien.
	La pédale ne fonctionne pas.	Retirez le couvercle de la pédale et assurez-vous que le levier actionne correctement la soupape.
L'outil laisse des marques sur la pièce à travailler.	Force excessive du piston.	Réduisez la force du piston. Reportez-vous à la section Montage de l'outil et fonctionnement.
	Le poinçon ou la matrice a un bord tranchant.	Brisez le bord du poinçon ou de la matrice à 0,38 mm X 45? 0015 po X 45? maximum.

PIECES DE

RECHANGE

RECOMMANDEES

PIECES DE RECHANGE RECOMMANDEES POUR LA PRESSE PEMSERTER® SERIE LT4™

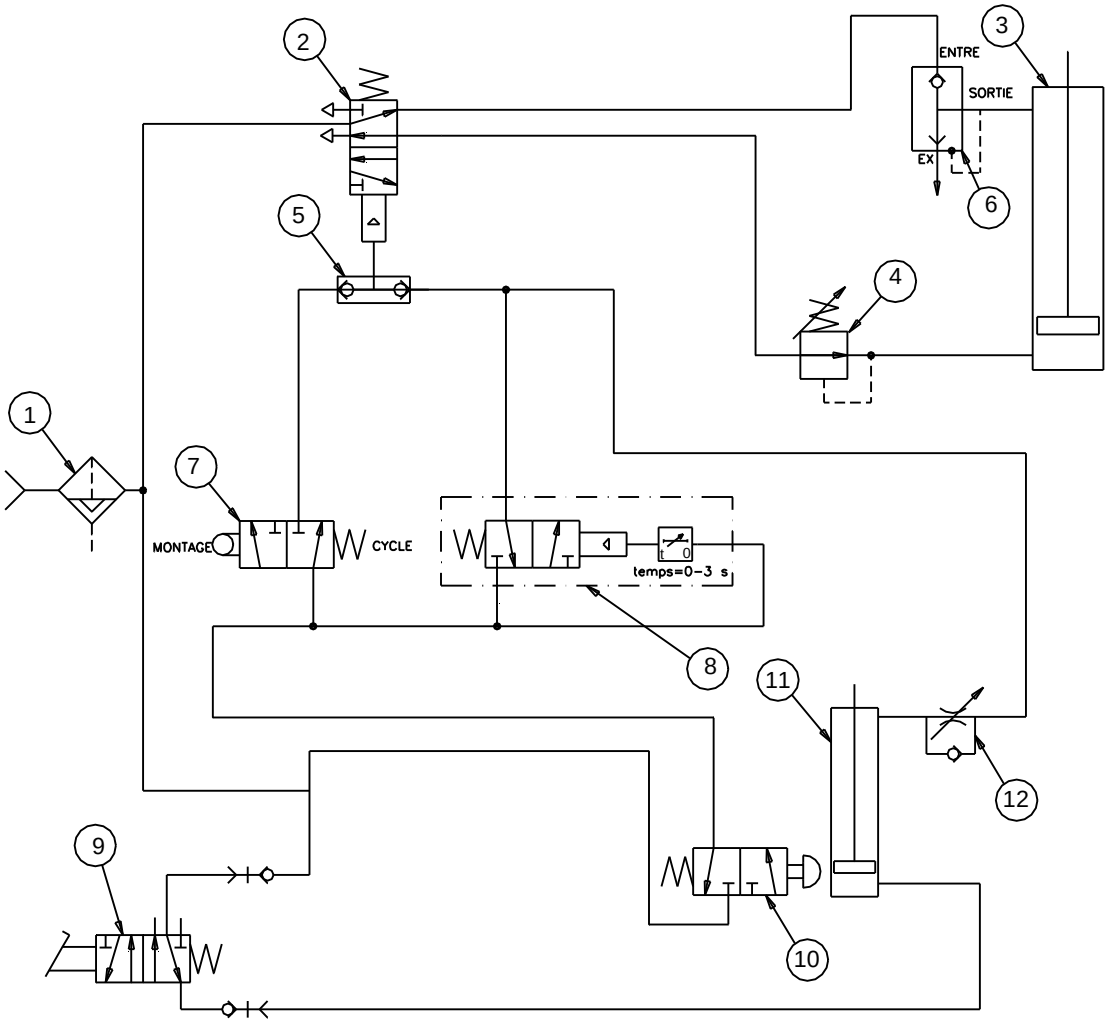
Ensemble complet - **8005195**

NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QUANTITE
980039006	ACTIONNEUR DE SOUPAPE A MANCHON N/F	1
980039005	SOUPAPE A MANCHON N/F	1
9800393037	SOUPAPE A AIR 3/8 NPT	1
8004837	RESSORT DE MATRICE, LONGUEUR AU REPOS, ½ x 9/16 x2 ½ LG	1
9800393039	VALVE DE COMMUTATION, DIA. EXTERIEUR 5/32, 1/8 NPT	1
8004801	VERIN DE LEVAGE, ALESAGE ¾ PO x COURSE 4 PO	1

SCHEMA DU SYSTEME

PNEUMATIQUE

SCHEMA PNEUMATIQUE
PRESSE SERIE LT/4



PIECE	NO. REFERENCE	DESCRIPTION	QTY
12	8004841	VANNE DE REGULATION DU DEBIT	1
11	8004801	VERIN DE LEVAGE	1
10	980039005	SOUPAPE – ACTIONNEUR DE BILLE	1
9	9800393028	SOUPAPE – PEDALE	1
8	9800391172	SOUPAPE – A RETARDEMENT	1
7	980039016	SOUPAPE – INTERRUPTEUR A BASCULE	1
6	8004813	SOUPAPE – ECHAPPMENT RAPIDE	1
5	9800393039	VALVE DE COMMUTATION	1
4	9800393045	REGULATEUR 3/8 NPT, 1 TOUR	1
3	8004800	CYLINDRE PRINCIPAL	1
2	9800393037	DISTRIBUTEUR	1
1	980039042	FILTRE – 1/4 NPT	1